.Ba51

COPY

ゆ日本国特許庁(JP)

@特許出願公開

⑫公開特許公報(A)

平2-92603

平成2年(1990)4月3日

Solnt. Cl. 5	識別配号	庁内整理番号	@公開
B 29 C 43/18 43/56	•	7639-4F 7639-4F	
G 11 B 7/26 11/10	. А	8120—5D 7426—5D	
// B 29 L 17:00		4F	

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全4頁)

る発明の名称 案内滞付き情報記録用基板の製造方法

②特 類 昭63-246380 ②出 類 昭63(1988)9月30日

母発明者 栗川 明典 東京都新宿区中落合2丁目7番5号 ホーヤ株式会社内母発明者 河合 久雄 東京都新宿区中落合2丁目7番5号 ホーヤ株式会社内

の出 顋 人 ホーヤ株式会社 東京都新宿区中落合2丁目7番5号

四代 理 人 弁理士 中村 静男

剪 組 包

1. 発明の名称

案内部付き情報記録用基板の製造方法

2. 特許請求の範囲

3. 発明の詳細な説明

【産業上の利用分野】

本発明は、案内課付き情報記録用基板の製造方法に関する。

[従来の技術]

従来、この税の案内護付き情報記録用基板は、 例えば特公昭53-33244号公報に記載の如 く、以下のようにして製造されていた。

すなわち、先ず案内線に対応する凹凸を育するスタンパー上に高粘性の紫外線硬化型樹脂をデイスペンサーで減下する。このディスペンサーによる樹脂の調下は、例えばスタンパーを回転させることにより、樹脂が円形のスタンパーの半径のほぼ中央部に同心円状に配置されるように行なわれ

次に場合が満下されたスタンパー上に、例えばガラス製の透明ディスク基板を禁錮した後、油圧機器等により押圧し、樹脂をスタンパーと透明ディスク基板との間に押し拡げ、スタンパーの凹部にも樹脂を充填させる。

次に透明ディスク基板の上から紫外線を照射して紫外線硬化型樹脂を硬化させることにより、家内溝を形成するとともに、この家内溝を透明ディスク基板とスクンパーから剥離して、目的とする家内溝付き

情報記録用基板を得る。

[発明が解決しようとする課題]

しかしながら、では、 100~8000 では、 一般に 100~9 でクリレート 等の 200~9 でクリレート で 200~9 で 200~9 で 200~9 で 300~9 で 300~9

本党明はこのような問題点乃至欠点を除去する ためになされたものであり、その目的は、硬化型 樹脂内の気泡の残留を防止することにより、スタ

型殻脂中の気泡の残留を防止することができる。 【実施例】

以下、本発明の実施例を図面を参照しながら説明する。

実施例 1

ソーダライムガラスからなり、外径130mm、中心部孔径15mmのディスク基板1上に、紫外線硬化型樹脂2(大日本インキ榊製ダイキュアクリアSTM-401、粘度320センチポイズ)をディスペンサーによりディスク基板1の半径方向のほぼ中央部に塗布した(第1図(a)参照)。

次に、ディスク基板1を集外線硬化型樹脂2が下向きになるよに裏返した後、紫外線硬化型樹脂2とスタンバー3の凹凸形状面が向かい合うようにディスク基板1とスタンバー3とを積層した(第1図(b)参照)。

なお、スタンパーは凸部の幅が 0 . 6 ~ 0 . 8 μ m 、凹部の幅が 0 . 8 ~ 1 . 0 μ m 、凹部の深 さが約 7 5 0 人のものを用いた。

次に、数層されたディスク基板1とスタンパー

ンパーの凹凸に忠実に対応する案内溝を形成する ことが可能な案内溝付き情報記録用基板の製造方 法を提供することにある。

[課題を解決するための手段]

(作用)

本発明によれば、基板とスタンパーとの間を減 圧にすることにより、これらの間に存在する硬化

3とを処理容器4内に入れた後、ディスク芸板1 とスタンパー3との間を1forrの減圧にすること により紫外線硬化型樹脂2中に残留する気泡を除 去し、かつディスク基板1とスタンパー3との間 を絨圧にした状態で、ディスク基板1とスタンパ - 3の両側からそれぞれ圧力O. 5㎏/ciで加圧 し、ディスク技板1とスタンパー3との間に、気 治がなく均一な紫外線硬化型樹脂膜2aを形成さ せた(第1図(c)参照)。この処理容器4内の は氏及び加圧操作を更に説明すると、処理容器4 中の内室5は、内室5の内壁に固着されている0 リング6によって、減圧される空間部分Aと加圧 される空間部分Bとが互いに隔離されており、デ ィスク基板1とスタンパー3との間の減圧化は、 前紀空間部分Aに連絡して扱けられた真空ポンプ を作動することにより達成される。またディスク 益板1とスタンパー3の両側からの加圧化は、 N、ガス等の加圧用ガスを前記空間部分Bに導入

次に、ディスク拡板1とスタンパー3とが圧着

することにより達成される。

された状態で、処理装置4の外部の紫外線8(集外線ランプ使用、出力300型)をガラス裂の上板7を通過させてディスク基板1上に30秒間照射して紫外線硬化型樹脂膜2aを硬化させて案内線9を形成した(第1図(c)参照)。なお、この硬化により、紫外線硬化型樹脂膜2aとディスク基板1とが顕着された。

次に、処理装置4から、数層されたディスク基板1とスクンパー3とを取り出した後、前者を後者から剥離することにより、目的とする案内満9付きディスク基板1を得た(第1図(d)参照)。なお、紫外線硬化型機断2がディスク基板1の側面に余分に付着しているときは、例えば薄刃等で除去すればよい。

本実施例1においては、ディスク基板1とスタンパー3との間を減圧にすることにより、これらの間に存在する硬化型樹脂中の気泡の残留を防止したために、仰られた案内論9付きディスク基板1は、スタンパーの凹凸に忠実に対応する凹凸が形成されており、上述の従来法と異なり、案内違

外線照射により紫外線硬化型製脂を硬化させた後、 数層されたディスク基板とスタンパーとを前記処理容器から取り出し、前者を後者から解離することにより、目的とする案内線付きディスク基板を 得た。

に欠陥は認められなかった。従ってこのような案 内閣付きディスク悲仮から得られた光磁気ディス クは記録特性等がすぐれたものであった。

実施例 2

実施到1で用いたと同一のディスク基板を用い、このディスク基板上に紫外線硬化型樹脂として、インプロピルアルコールで着択したボリウレタンアクリレート(大日本インキ(耕製、STM-481、新択後の粘度30~50センチポイズ)を定量供給ポンプ等によってディスク基板の中心部の孔側にほぼ同心円状に流下した。

次にN-TECH社製スピナーを用いてスピンコート(回転数2000rpm)により減下機能をディスク基板の全面に依布した。

以下、実施例1と同様に、ディスク基板の樹脂 連布面とスタンパーの凹凸形状面とが向かい合う ようにディスク基板とスタンパーとを積層した後、 実施例1で用いたと同一の処理容器内でディスク 基板とスタンパーとの間を減圧にしつつ、ディスク を板とスタンパーの両側から加圧し、次いで無

れるので、硬化済み間指中に溶剤鉄留の関節は起 らない。

以上、実施例により本発明を説明してきたが、本発明は以下の応用例や変形例を含むものである。 (1) 実施例では、紫外線硬化型樹脂を用いたが、 電子線硬化型や熱硬化型等の硬化型樹脂を用いる こともできる。

特間平2-92603(4)

から紫外線照射が可能であるので、非透明のもの でも良い。

- (4) 実施例では、スタンパーとしてニッケル製の ものを用いたが、その他の材質のものであっても 良い。上述の如く、透明のスンタバーを用いれば スタンパー側から紫外線風射が可能である。
- (5) 実施例では、猛板とスタンパーとを積層した 後の加圧を基板とスタンパーの両側から行なった が、芸板又はスタンパーの一方を固定すれば、片 餅のみの加圧でも良い。加圧手段は加圧用ガスを 用いる方法以外に油圧機器を用いる等の任意の方 法を採用することができる。

[発明の効果]

以上述べたように、本発明の方法によれば、基 板とスタンパーとの間を減圧にすることにより、 硬化型樹脂内の気泡の残留が抑えられ、スタンパ 一の凹凸に忠実に対応する案内線を有する情報記 燥用状板を得ることができる。

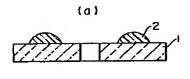
4. 図面の簡単な説明

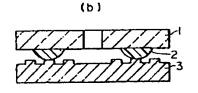
第1回は、本発明の実施例を示す工程図である。

1 … ディスク基板、2 … 紫外線硬化型樹脂、 2a…紫外線硬化型樹脂層、3…スタンパー、 4 … 処理装置、 5 … 内室、 6 … 0 リング、 7 … ガラス製上版、8 … 紫外線、9 … 案内溝、 A… 減圧される空間部分、B…加圧される空間 部分。

> ヤ 株 式 会 社 出願人 化理人 弁 理 士

第 1 図





- 1 … ディスク事気
- 2 … 紫外峰硬化型树榉
- 2 a … 发外棒硬化型树脂层
- 3 … スタンパー
- … 美理装置
- ... 內室
- A ... Q 11 2 11
- 7 … ガラス製上板
- 8 … 紫外峰
- 9 … 案内源
- A … 減圧される空間部分
- B … 加圧される空間部分

